INTERMAC
BIESSE GROUP

CENTRO DI LAVORO A CONTROLLO NUMERICO
JET SERIES

Codice : jet02ita_stone_580409600.doc	lingua : italiano

PARAMETRI TECNOLOGICI (stone division)

MATRICOLA	028438

Doc. nr. : 175 Nr. Pag. : 66	edizione nr. : 1 aprile 2002	Redatto da : ST Lorenzo Moroni	Verificato da : PM Stefano Moretti	Approvato da : PL Luca Gostoli	Nr. Protocollo : UT-0102

PREMESSA

IL PRESENTE DOCUMENTO CONTIENE INFORMAZIONI RELATIVE AI PARAMETRI TECNOLOGICI DI LAVORO PER GLI UTENSILI UTILIZZABILI DALLA MACCHINA A CUI QUESTO LIBRO SI RIFERISCE.

IMPORTANTE
CON QUESTO DOCUMENTO INTERMAC NON DESIDERA IN ALCUN MODO IMPORRE UNO STANDARD DI LAVORO DELLE PROPRIE MACCHINE, MA SOLTANTO FORNIRE UN SUGGERIMENTO DI BASE ALL'OPERATORE DELLA MACCHINA PER INIZIARE UNA ESPERIENZA SULLA LAVORAZIONE PER LA QUALE E' STATA PROGETTATA E COSTRUITA LA MACCHINA.

LA INTERMAC SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE MODIFICHE AL PRODOTTO DESCRITTO IN QUESTO MANUALE IN QUALSIASI MOMENTO E SENZA PREAVVISO.

IL PRESENTE MANUALE E' STATO PREPARATO DA INTERMAC ESCLUSIVAMENTE PER L'USO DA PARTE DEI PROPRI CLIENTI.

E' INTESO CHE L'USO DEL MANUALE AVVIENE DA PARTE DELL'UTENTE SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITA'.

NESSUNA ULTERIORE GARANZIA VIENE PERTANTO PRESTATA DA INTERMAC (IN PARTICOLARE PER EVENTUALI IMPERFEZIONI, INCOMPLETEZZE E/O DIFFICOLTA' OPERATIVE), RESTANDO ESPRESSAMENTE ESCLUSA OGNI SUA RESPONSABILITA' PER DANNI DIRETTI O INDIRETTI DERIVANTI DALL'USO DI TALE DOCUMENTAZIONE.

INDICE

CONSIDERAZIONI GENERALI.......5
CONTORNITURA (GRANITO).......7
CONTORNITURA (MARMO).......27
FORATURA SULLA SUPERFICIE ORIZZONTALE.......45
GRAFITATURA (scritte e graffiti).......49
INDICE ANALITICO.......65
TAGLIO RETTILINEO E/O CURVILINEO CON FRESA.......47
UTENSILI SPECIALI.......51

CONSIDERAZIONI GENERALI

Considerando la grande varietà di materiali reperibili in natura e disponibili nel mercato mondiale, i seguenti dati di lavorazione sono puramente indicativi, e possono subire variazioni per ogni tipo di materiale in trattamento.

INTERMAC, per il motivo sopra descritto, non vuole considerare uno standard di lavorazione ciò che è specificato in questo libro ma un suggerimento per l'operatore e/o per il programmatore.

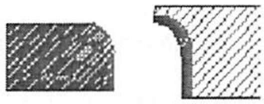
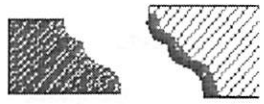
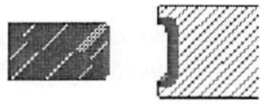
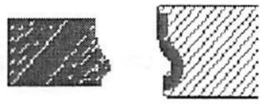
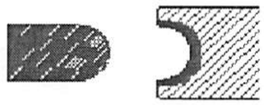
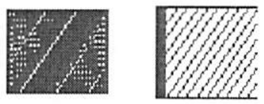
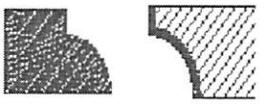
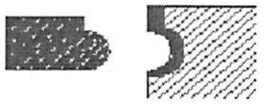
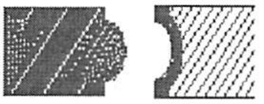
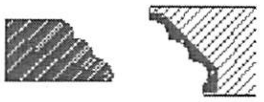
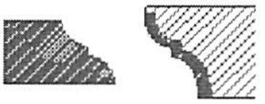
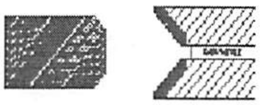
Gli utensili sperimentati sono marcati DIAMUT ed hanno un diametro di ingombro di 80 e 120 mm nel punto più esterno.

Il profilo di ogni utensile per il bordo è indicato con una lettera in accordo al metodo più comune di identificazione del profilo adottato dai produttori di utensili.

In questo documento il materiale marmo si riferisce al MARMO BIANCO DI CARRARA, mentre il materiale granito si riferisce al GRANITO NERO ASSOLUTO

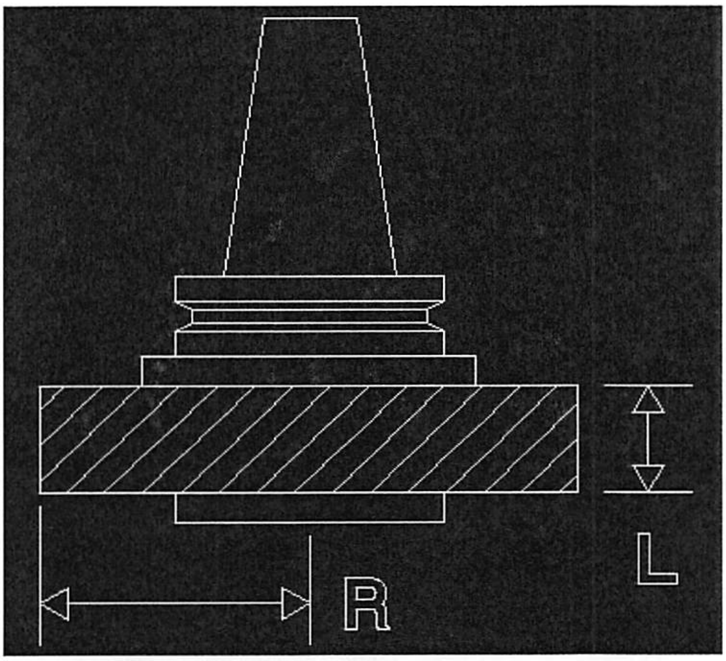
I profili considerati sono rappresentati nella figura seguente.

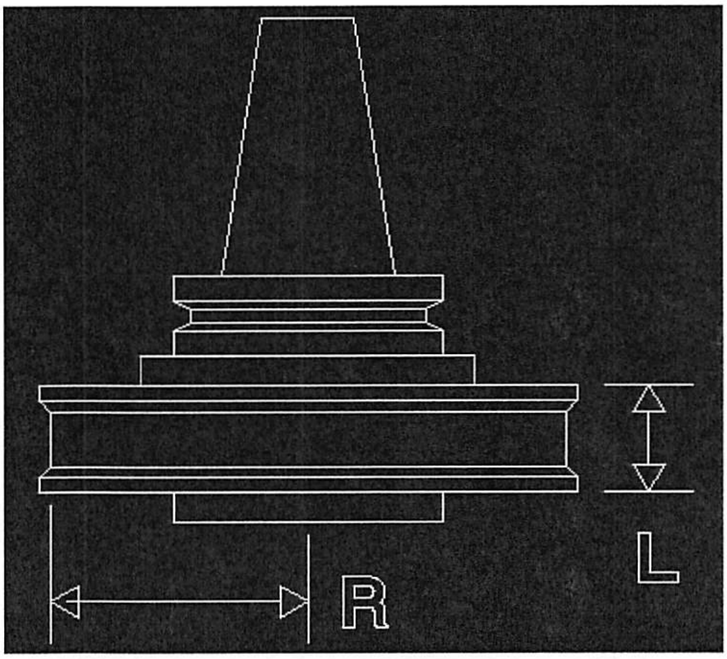
TABELLA DI CORRISPONDENZA

SIGLA	PROFILO	SIGLA	PROFILO
A		Q	
B		T	
C		U	
D		V	
E		Z	
G		IC	
H		IS	
I		TP	
O		AR	

CONTORNITURA (GRANITO)

PROFILO PIATTO (tipo Z) CON UTENSILI D.120mm
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI





SPESSORE LASTRA : 20mm

	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.5 mm	0.5 mm
nr. Cicli	1	1
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.	1500 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	10 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	10 micron/mt

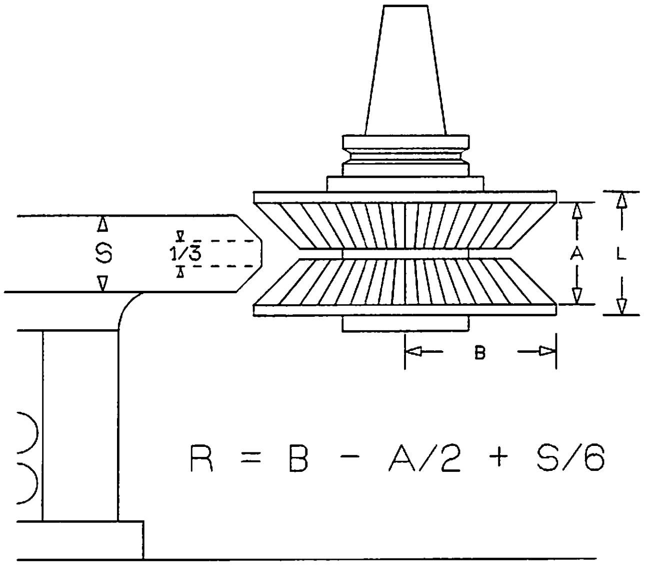
SPESSORE LASTRA : 30mm

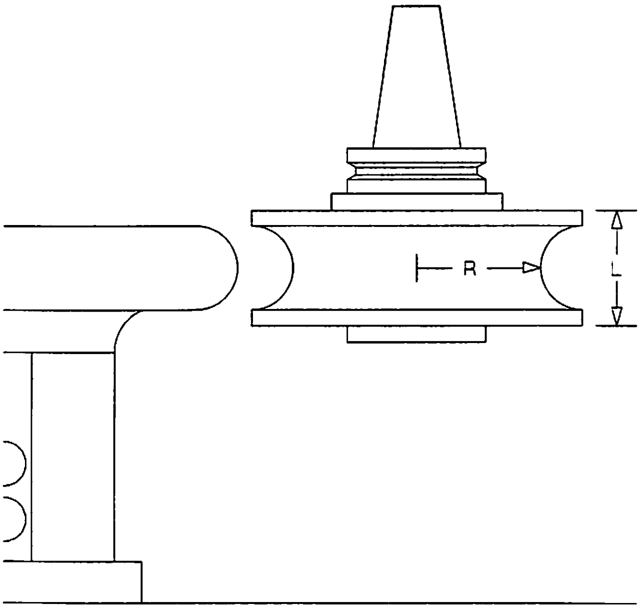
	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm	0.5 mm
nr. Cicli	1	1
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt

PROFILO TORO (tipo V) CON UTENSILI D.120mm

IMPORTANTE
L'UTILIZZO (FACOLTATIVO) DELL'UTENSILE CON PROFILO A 45° CONSENTE DI ASPORTARE IL SOVRAMATERIALE PRIMA DELLA CONTORNITURA CON GLI UTENSILI DAL PROFILO SAGOMATO AL FINE DI PRESERVARE QUESTI ULTIMI DA UNA USURA PRECOCE ED ANOMALA.

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI





SPESSORE LASTRA : 20mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	-2 + 0.5 mm	-2+0.5 mm
nr. Cicli	2	2
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.	1500 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	10 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	10 micron/mt

SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	-3 + 0.5 mm	-3 + 0.5 mm
nr. Cicli	2	2
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	Dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	Dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	Dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	Dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt

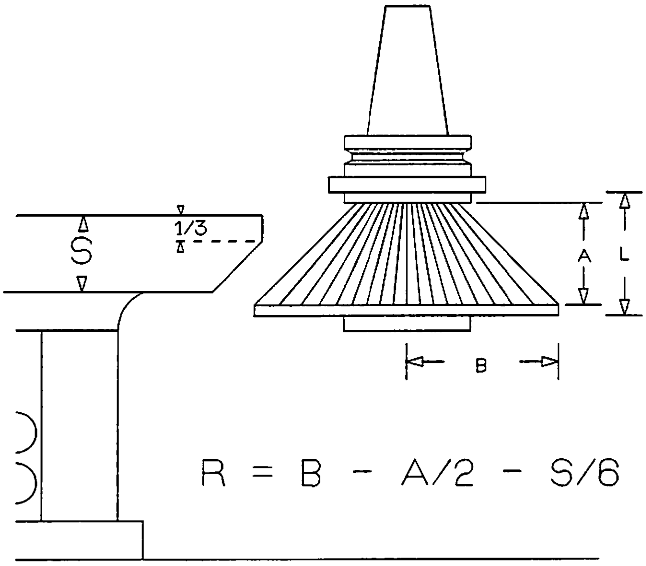
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO)

2° METODO (utilizzo utensile con profilo a 45°)	8 UTENSILI	6 UTENSILI
Diamantata a settori doppia (grana grossa) profilo a 45°	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0 mm	0 mm
nr. Cicli	1	1
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm	0.5 mm
nr. Cicli	1	1
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt

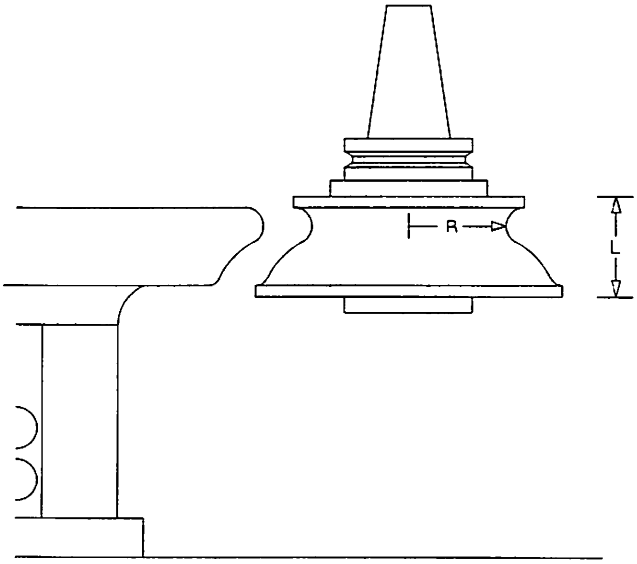
PROFILO OG (tipo G) CON UTENSILI D.120 mm

IMPORTANTE
L'UTILIZZO (FACOLTATIVO) DELL'UTENSILE CON PROFILO A 45° CONSENTE DI ASPORTARE IL SOVRAMATERIALE PRIMA DELLA CONTORNITURA CON GLI UTENSILI DAL PROFILO SAGOMATO AL FINE DI PRESERVARE QUESTI ULTIMI DA UNA USURA PRECOCE ED ANOMALA.

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI



$$R = B - A/2 - S/6$$



SPESSORE LASTRA : 20mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	-2 + 0.5 mm	-2 + 0.5 mm
nr. Cicli	2	2
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	10 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	10 micron/mt

SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	-3 + 0.5 mm	-3 + 0.5 mm
nr. Cicli	2	2
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	
asportazione	0.5 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	20 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	20 micron/mt

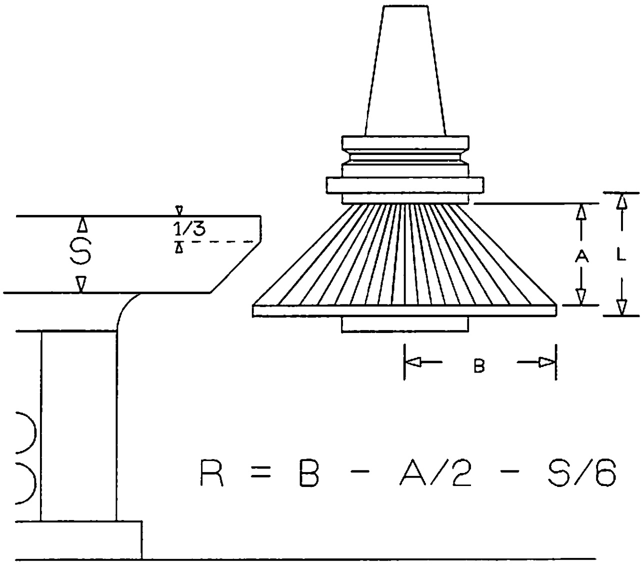
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO)

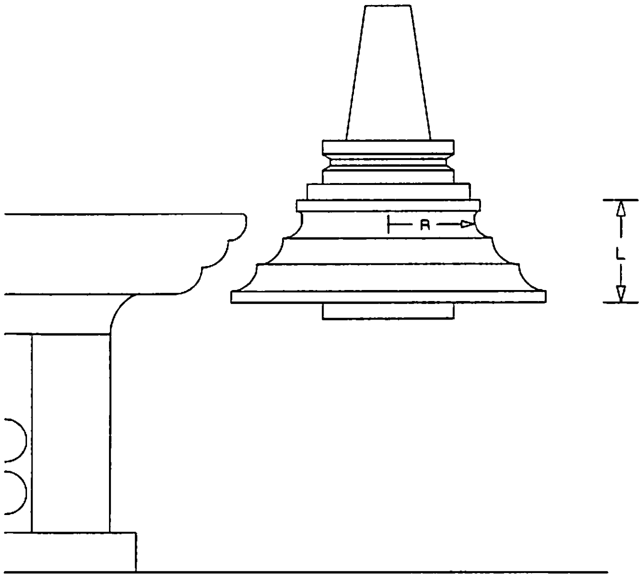
2° METODO (utilizzo utensile con profilo a 45°)	8 UTENSILI	6 UTENSILI
Diamantata a settori (grana grossa) con profilo a 45°	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0 mm	0 mm
nr. Cicli	1	1
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm	0.5 mm
nr. Cicli	1	1
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt

TRIPLO TONDO (tipo TP) CON UTENSILI D.120 mm

IMPORTANTE
L'UTILIZZO (FACOLTATIVO) DELL'UTENSILE CON PROFILO A 45° CONSENTE DI ASPORTARE IL SOVRAMATERIALE PRIMA DELLA CONTORNITURA CON GLI UTENSILI DAL PROFILO SAGOMATO AL FINE DI PRESERVARE QUESTI ULTIMI DA UNA USURA PRECOCE ED ANOMALA.

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI





SPESSORE LASTRA : 20mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	-2 + 0.5 mm	-2 + 0.5 mm
nr. Cicli	2	2
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	20 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	20 micron/mt

SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	-3 + 0.5 mm	-3 + 0.5 mm
nr. Cicli	2	2
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1500 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt

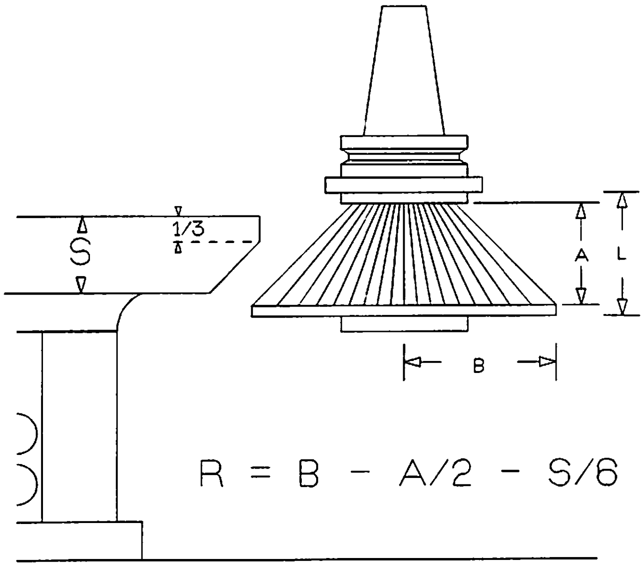
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO)

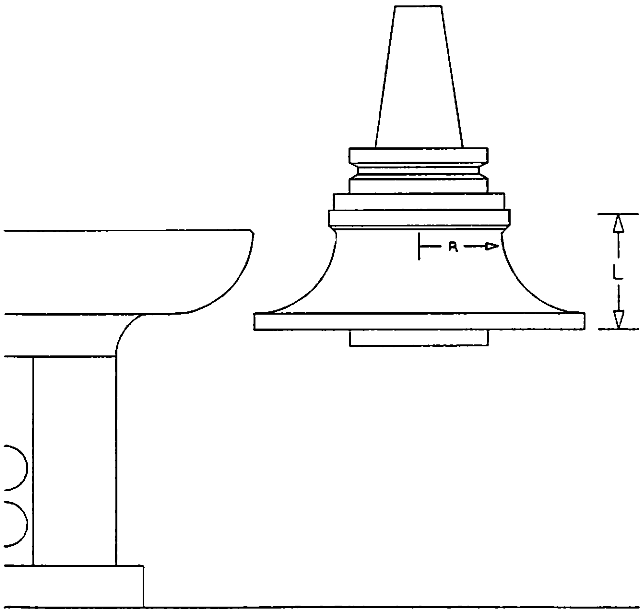
2° METODO (utilizzo utensile con profilo a 45°)	8 UTENSILI	6 UTENSILI
Diamantata a settori (grana grossa) con profilo a 45°	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0 mm	0 mm
nr. Cicli	1	1
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm	0.5 mm
nr. Cicli	1	1
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt

WATER-FALL (tipo A) CON UTENSILI D.120 mm

IMPORTANTE
L'UTILIZZO (FACOLTATIVO) DELL'UTENSILE CON PROFILO A 45° CONSENTE DI ASPORTARE IL SOVRAMATERIALE PRIMA DELLA CONTORNITURA CON GLI UTENSILI DAL PROFILO SAGOMATO AL FINE DI PRESERVARE QUESTI ULTIMI DA UNA USURA PRECOCE ED ANOMALA.

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI





SPESSORE LASTRA : 20mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	-2 + 0.5 mm	-2 + 0.5 mm
nr. Cicli	2	2
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	10 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	10 micron/mt	10 micron/mt

SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)	7 UTENSILI	5 UTENSILI
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	-3 + 0.5 mm	-3 + 0.5 mm
nr. Cicli	2	2
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	
asportazione	0.3 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt

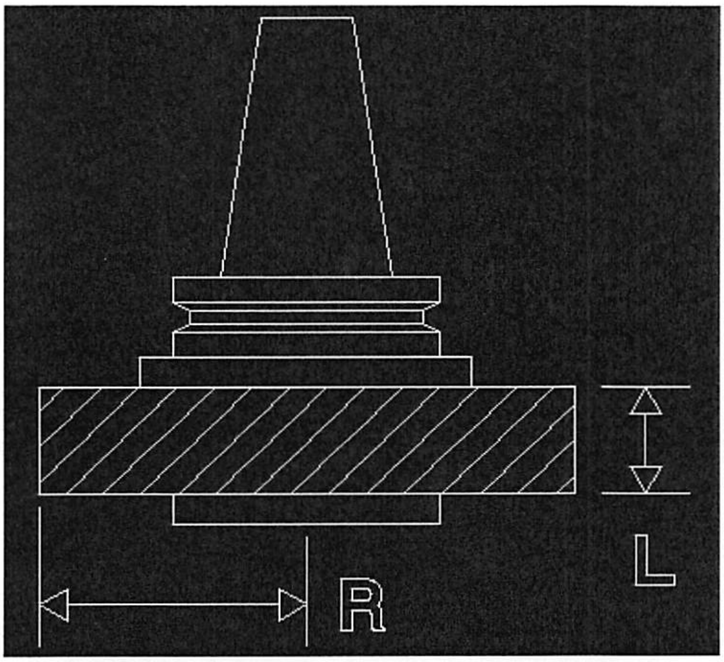
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO)

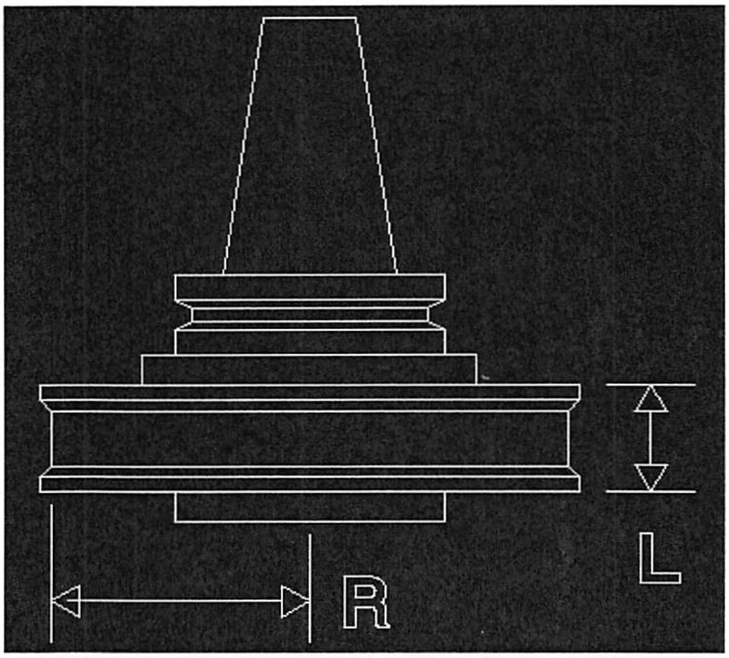
2° METODO (utilizzo utensile con profilo a 45°)	8 UTENSILI	6 UTENSILI
Diamantata a settori (grana grossa) con profilo a 45°	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0 mm	0 mm
nr. Cicli	1	1
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm	0.5 mm
nr. Cicli	1	1
2° Diamantata a settori (grana medio-grossa)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	
asportazione	0.2 mm	
nr. Cicli	1	
3° Diamantata a settori (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm	0.3 mm
nr. Cicli	1	1
4° Diamantata a settori (grana medio-fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	1200 mm/min.
asportazione	0.2 mm	0.2 mm
nr. Cicli	1	1
5° Diamantata continua (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.	
Velocità di avanzamento	1200 mm/min.	
asportazione	0.1 mm	
nr. Cicli	1	
1° Lucidante (grana media)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt
2° Lucidante (grana fine)	dati	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.	1000 mm/min.
nr. cicli	1	1
usura	15 micron/mt	15 micron/mt

CONTORNITURA (MARMO)

PROFILO PIATTO (tipo Z) CON UTENSILI D.120mm

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI





SPESSORE LASTRA : 20mm

1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	10 micron/mt

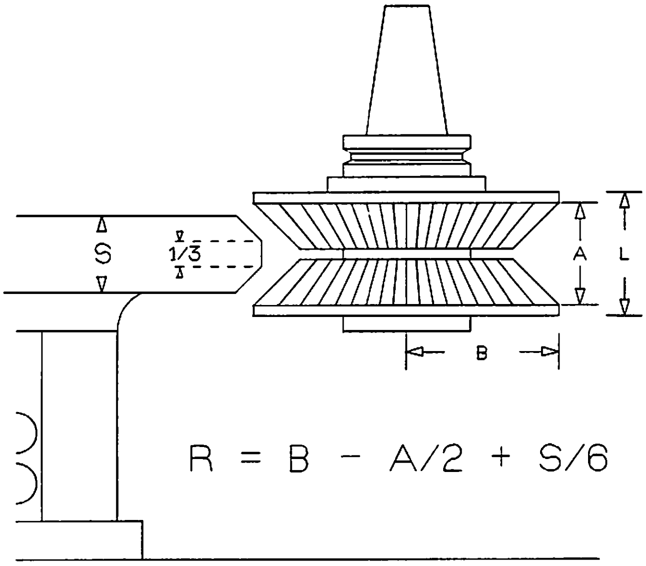
SPESSORE LASTRA : 30mm

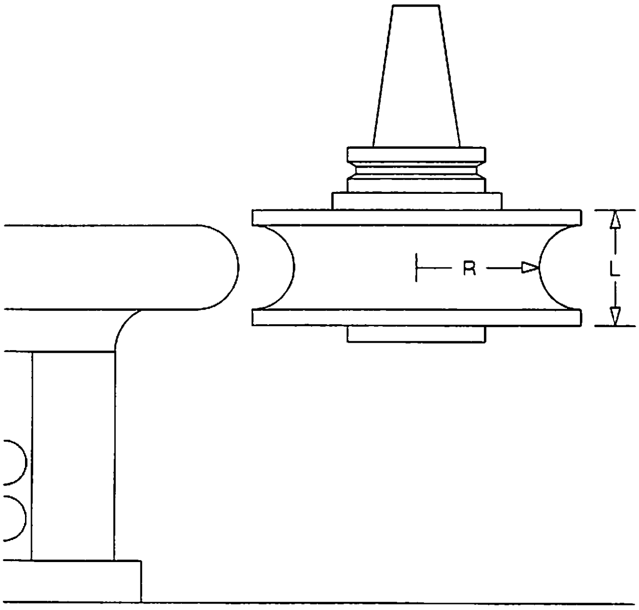
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	15 micron/mt

PROFILO TORO (tipo V) CON UTENSILI D.120mm

IMPORTANTE
L'UTILIZZO (FACOLTATIVO) DELL'UTENSILE CON PROFILO A 45° CONSENTE DI ASPORTARE IL SOVRAMATERIALE PRIMA DELLA CONTORNITURA CON GLI UTENSILI DAL PROFILO SAGOMATO AL FINE DI PRESERVARE QUESTI ULTIMI DA UNA USURA PRECOCE ED ANOMALA.

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI





SPESSORE LASTRA : 20mm

1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	10 micron/mt

SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)

1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	-3 + 0.5 mm
nr. Cicli	2
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	15 micron/mt

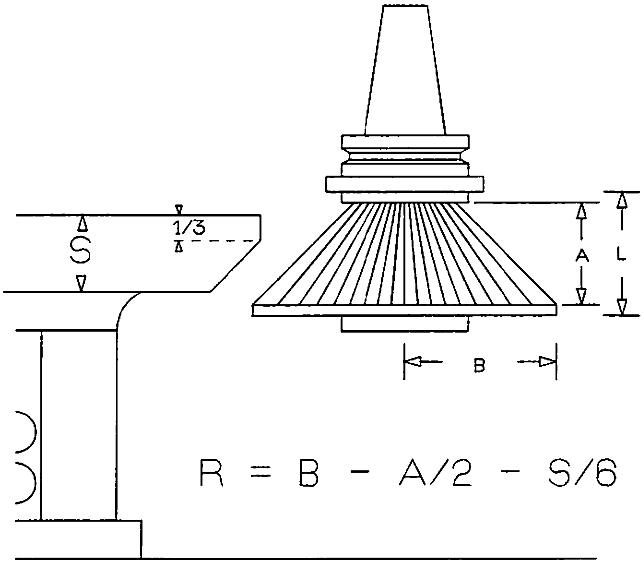
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO)

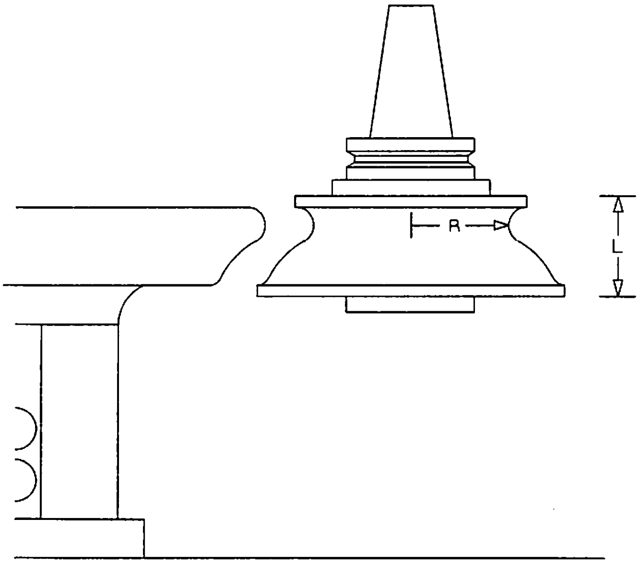
2° METODO (utilizzo utensile con profilo a 45°)	
Diamantata a settori doppia (grana grossa) con profilo a 45°	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0 mm
nr. Cicli	1
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	15 micron/mt

PROFILO OG (tipo G) CON UTENSILI D.120 mm

IMPORTANTE
L'UTILIZZO (FACOLTATIVO) DELL'UTENSILE CON PROFILO A 45° CONSENTE DI ASPORTARE IL SOVRAMATERIALE PRIMA DELLA CONTORNITURA CON GLI UTENSILI DAL PROFILO SAGOMATO AL FINE DI PRESERVARE QUESTI ULTIMI DA UNA USURA PRECOCE ED ANOMALA.

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI





SPESSORE LASTRA : 20mm

1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	10 micron/mt

SPESSORE LASTRA 30mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)

1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	-3 + 0.5 mm
nr. Cicli	2
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	15 micron/mt

SPESSORE LASTRA 30mm (2° METODO)

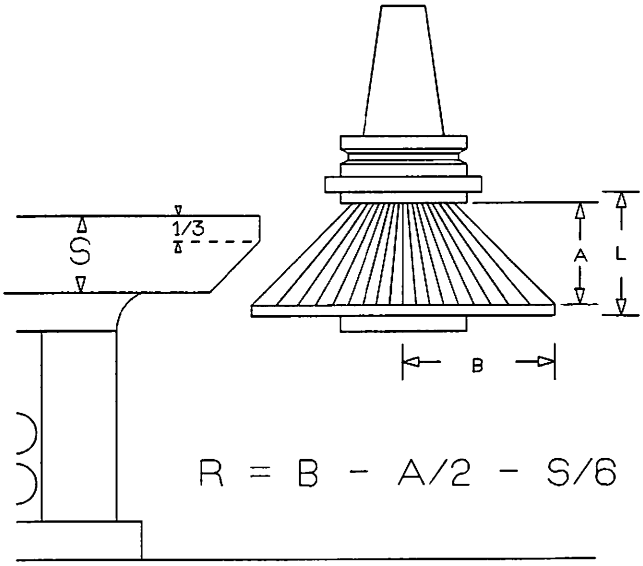
2° METODO (utilizzo utensile con profilo a 45°)

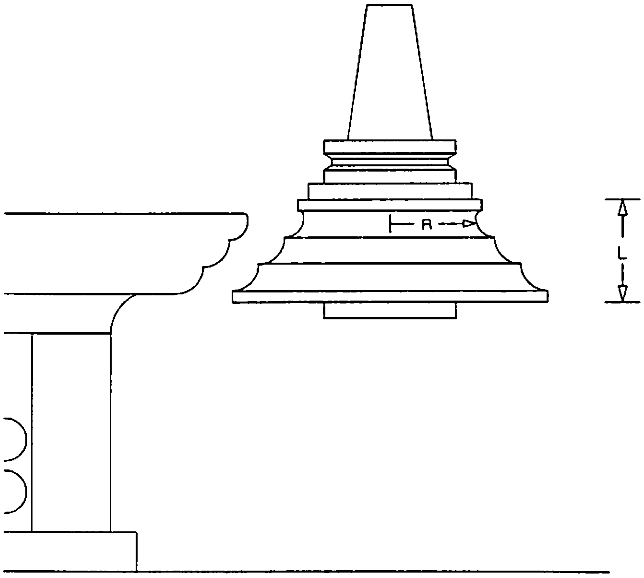
Diamantata a settori (grana grossa) con profilo a 45°	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0 mm
nr. Cicli	1
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	15 micron/mt

PROFILO TRIPLO TONDO (tipo TP) CON UTENSILI D.120 mm

IMPORTANTE
L'UTILIZZO (FACOLTATIVO) DELL'UTENSILE CON PROFILO A 45° CONSENTE DI ASPORTARE IL SOVRAMATERIALE PRIMA DELLA CONTORNITURA CON GLI UTENSILI DAL PROFILO SAGOMATO AL FINE DI PRESERVARE QUESTI ULTIMI DA UNA USURA PRECOCE ED ANOMALA.

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI





SPESSORE LASTRA : 20mm

1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	10 micron/mt

SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)

1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	-3 + 0.5 mm
nr. Cicli	2
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	15 micron/mt

SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO)

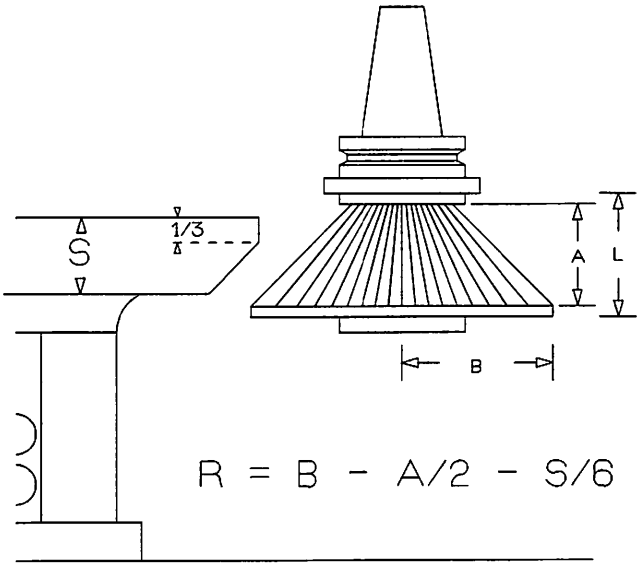
2° METODO (utilizzo utensile con profilo a 45°)

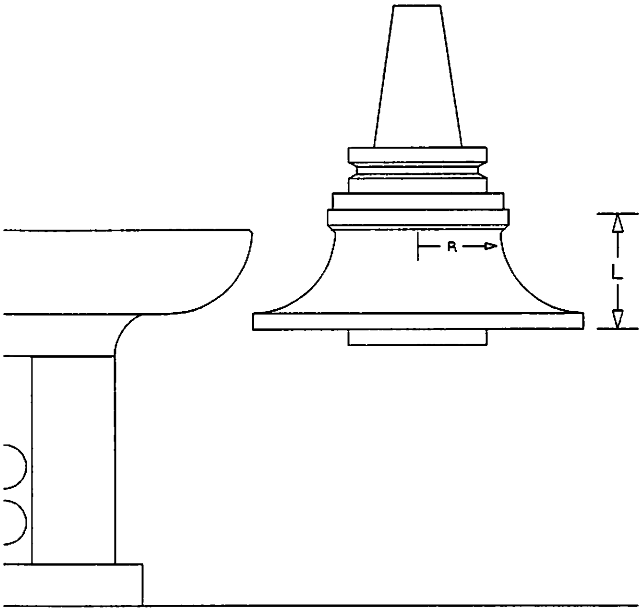
Diamantata a settori (grana grossa) con profilo a 45°	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0 mm
nr. Cicli	1
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	15 micron/mt

WATER-FALL (tipo A) CON UTENSILI D.120 mm

IMPORTANTE
L'UTILIZZO (FACOLTATIVO) DELL'UTENSILE CON PROFILO A 45° CONSENTE DI ASPORTARE IL SOVRAMATERIALE PRIMA DELLA CONTORNITURA CON GLI UTENSILI DAL PROFILO SAGOMATO AL FINE DI PRESERVARE QUESTI ULTIMI DA UNA USURA PRECOCE ED ANOMALA.

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI





SPESSORE LASTRA : 20mm

1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1500 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	1500 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	10 micron/mt

SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO)

1° METODO (asportazione negativa)

1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	-3 + 0.5 mm
nr. Cicli	2
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	15 micron/mt

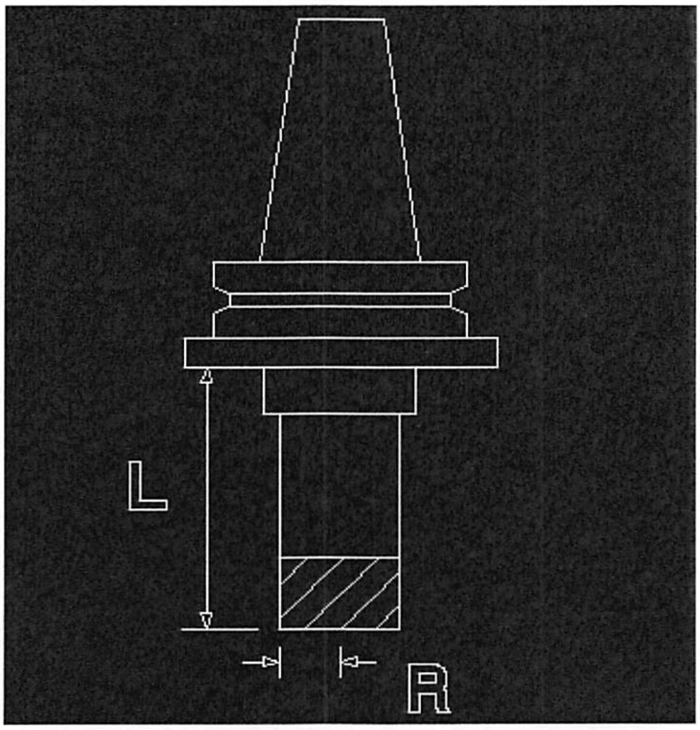
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO)

2° METODO (utilizzo utensile con profilo a 45°)

Diamantata a settori (grana grossa) con profilo a 45°	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0 mm
nr. Cicli	1
1° Diamantata a settori (grana grossa)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.5 mm
nr. Cicli	1
2° Diamantata (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
asportazione	0.3 mm
nr. Cicli	1
1° Lucidante (grana fine)	dati
Velocità di rotazione	4800 r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000 mm/min.
nr. cicli	1
usura	15 micron/mt

FORATURA SULLA SUPERFICIE ORIZZONTALE

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI



MATERIALE . GRANITO

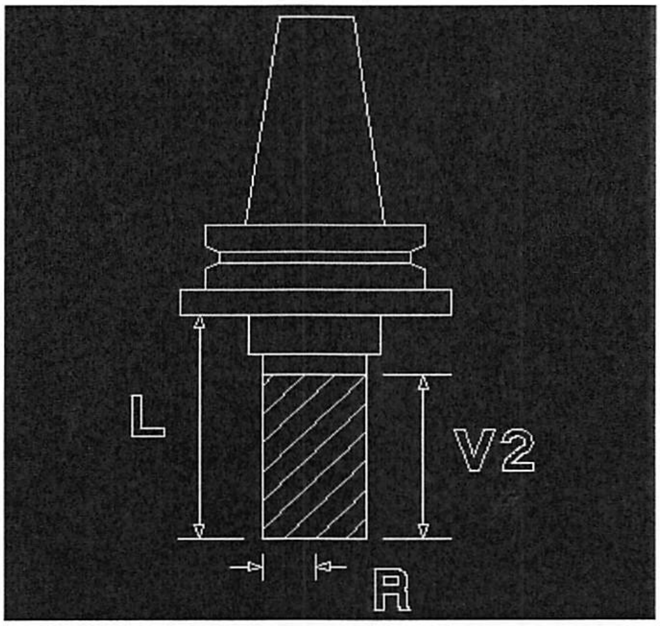
Foretto D.25 mm	dati
Velocità di rotazione	2500 r.p.m.
Velocità di avanzamento (o discesa)	25 mm/min.

MATERIALE : MARMO

Foretto D.25 mm elettr.	dati
Velocità di rotazione	3000 r.p.m.
Velocità di avanzamento (o discesa)	40 mm/min.

TAGLIO RETTILINEO E/O CURVILINEO CON FRESA

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI



MATERIALE : GRANITO

GROSSA SETTORI D.26 mm	dati
spessore lastra	20 mm
Velocità di rotazione	5000 r.p.m.
Velocità di avanzamento	300 mm/min.

GROSSA SETTORI D.26 mm	dati
spessore lastra	30 mm
Velocità di rotazione	5000 r.p.m.
Velocità di avanzamento	250 mm/min.

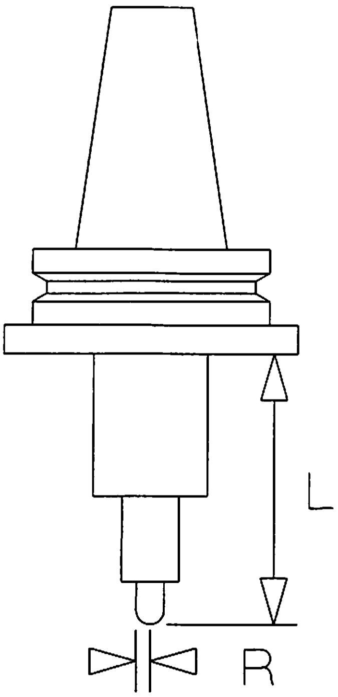
MATERIALE : MARMO

Elettrolitica D.20 mm	dati
spessore lastra	20 mm
Velocità di rotazione	10000 r.p.m.
Velocità di avanzamento	800 mm/min.

Elettrolitica D.20 mm	dati
spessore lastra	30 mm
Velocità di rotazione	10000 r.p.m.
Velocità di avanzamento	700 mm/min.

GRAFITATURA (scritte e graffiti)

ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI



MATERIALE : GRANITO

Punta Diamantata (diametro 4mm)	dati
Velocità di rotazione	6000 r.p.m.
Velocità di avanzamento	400 mm/min.

UTENSILI SPECIALI

GENERALITA'

Sono definiti speciali tutti quegli utensili che sono montati su aggregati meccanici e che consentono di integrare lavorazioni particolari ad un macchinario che nella sua configurazione standard non è predisposto a farlo.

La gestione di ognuno rende necessario l'uso di particolari componenti meccanici denominati aggregati che consentono di manipolare ogni utensile nella giusta condizione di lavoro.

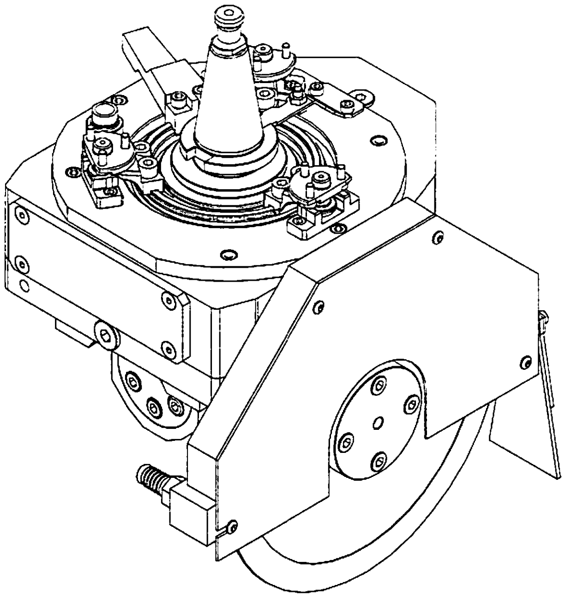
INTERMAC ha progettato e prodotto (per le proprie macchine) i suddetti componenti per la gestione dei seguenti utensili :

DISCO DIAMANTATO PIATTO	Per eseguire il taglio rettilineo di lastre di vetro, marmo e granito.
DISCO DIAMANTATO CONVESSO	Per eseguire il taglio curvilineo di lastre di vetro, marmo e granito.

IMPORTANTE
GLI AGGREGATI RAFFIGURATI SONO UTILIZZABILI SOLTANTO DAL MACCHINARIO A CUI QUESTO DOCUMENTO SI RIFERISCE.

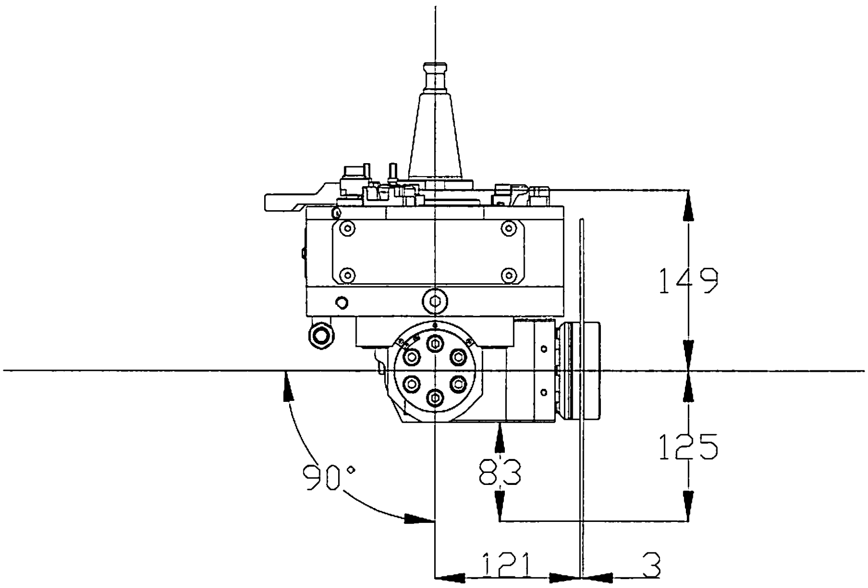
AGGREGATO AD ORIENTAMENTO VARIABILE PER DISCO DIAMANTATO PIATTO

AGGREGATO AD ORIENTAMENTO VARIABILE PER DISCO DIAMANTATO PIATTO



99301021

INGOMBRI DI INSTALLAZIONE / INSTALLATION MEASUREMENTS
AGGREGATO AD ORIENTAMENTO VARIABILE PER DISCO DIAMANTATO PIATTO



99301024

GENERALITÀ

L'aggregato orientabile per disco diamantato piatto è un componente che consente di eseguire incisioni profonde (perpendicolari al piano di lavoro) su lastre di vetro, marmo e granito allo scopo di tagliarle in più parti.
Con questo componente non è assolutamente possibile percorre traiettorie curvilinee a causa della profondità di lavorazione e delle caratteristiche fisiche dell'utensile.

IMPORTANTE
NELL'AGGREGATO FORNITO DA INTERMAC E' POSSIBILE ALLOGGIARE UN UTENSILE DI DIAMETRO MASSIMO DI 250mm PER OTTENERE UNA PROFONDITA' MASSIMA DI LAVORAZIONE DI 75mm. UTENSILI CON DIMENSIONI MAGGIORI A QUELLE DICHIARATE NON SONO CONSIDERATI ACCETTABILI ED INTERMAC NON NE GARANTISCE IL FUNZIONAMENTO.

PARAMETRI DI LAVORAZIONE (MARMO)

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2200	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Profondità di lavorazione	20	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	600	mm/min
Nr. Cicli	1	

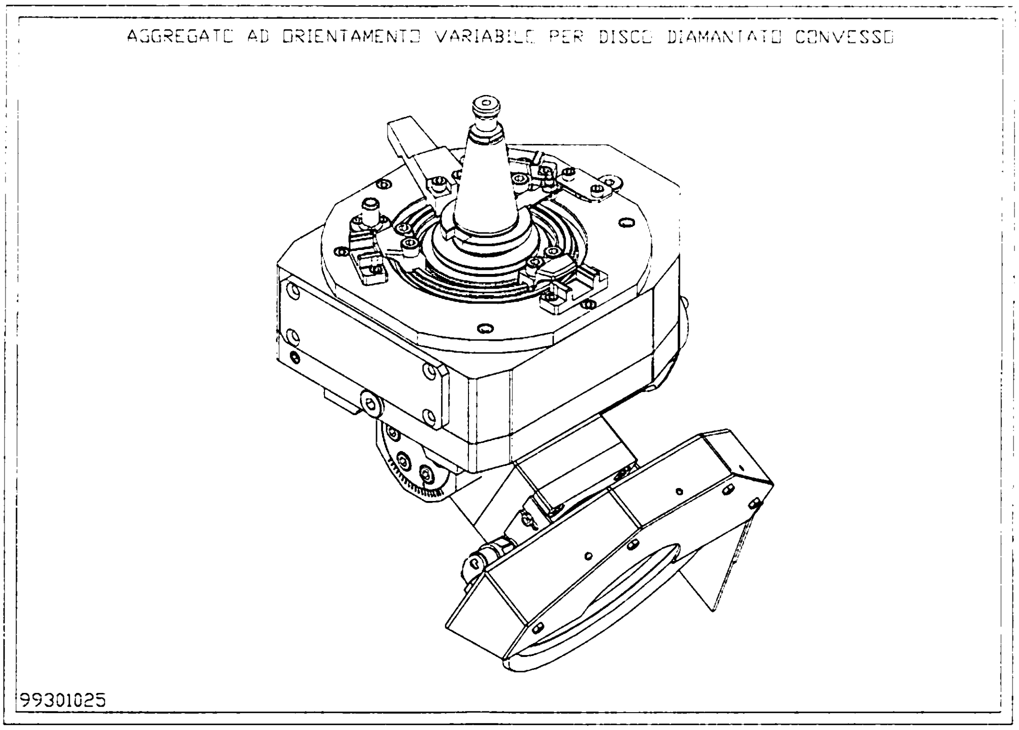
PARAMETRI DI LAVORAZIONE (GRANITO)

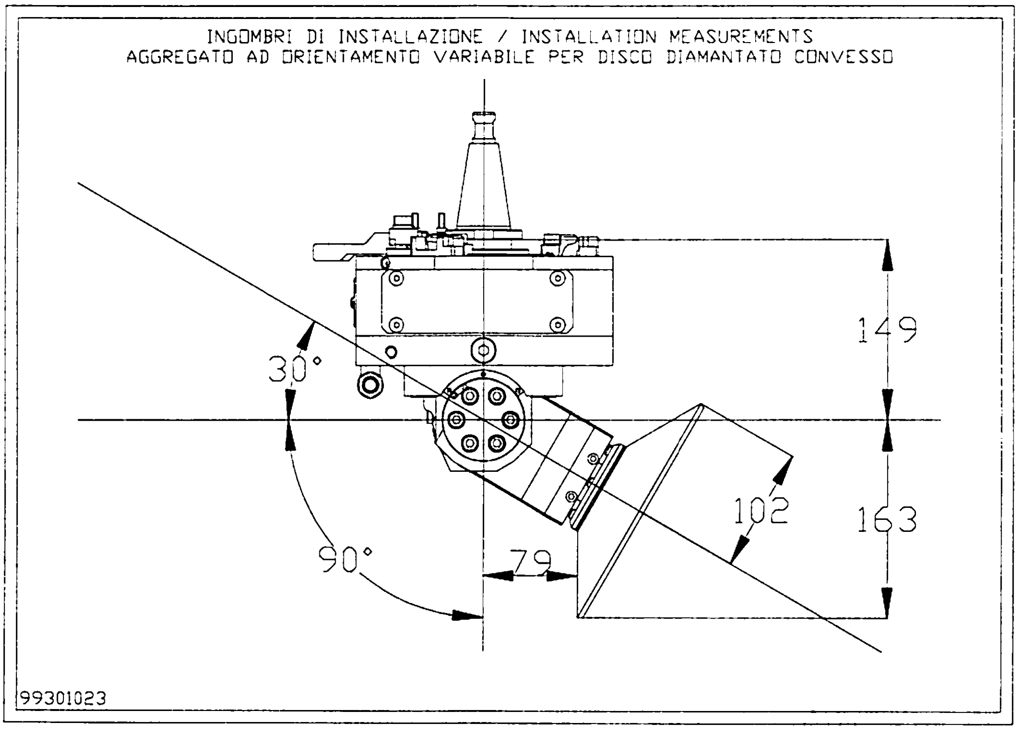
GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2000	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Profondità di lavorazione	20	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	800	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	500	mm/min
Nr. Cicli	1	

AGGREGATO AD ORIENTAMENTO VARIABILE PER DISCO DIAMANTATO CONVESSO





GENERALITA'

L'aggregato orientabile per disco diamantato convesso è un componente che consente di eseguire incisioni profonde (perpendicolari al piano di lavoro) su lastre di vetro, marmo e granito allo scopo di tagliarle in più parti.
Con questo componente è possibile percorre traiettorie curvilinee grazie alle caratteristiche fisiche dell'utensile.

IMPORTANTE
NELL'AGGREGATO FORNITO DA INTERMAC E' POSSIBILE ALLOGGIARE UN UTENSILE DI DIAMETRO MASSIMO DI 180mm, CONVESSO CON UN ANGOLO DI 30° GRADI, PER OTTENERE UNA PROFONDITA' MASSIMA DI LAVORAZIONE DI 40mm. UTENSILI CON DIMENSIONI MAGGIORI A QUELLE DICHIARATE NON SONO CONSIDERATI ACCETTABILI ED INTERMAC NON NE GARANTISCE IL FUNZIONAMENTO.

UTENSILE D=150mm, ANGOLO=15°

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	230	mm
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2200	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	230	mm
Profondità di lavorazione	15	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	230	mm
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	600	mm/min
Nr. Cicli	1	

UTENSILE D=150mm, ANGOLO=30°

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	125	mm
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2200	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	125	mm
Profondità di lavorazione	15	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	125	mm
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	600	mm/min
Nr. Cicli	1	

UTENSILE D=180mm, ANGOLO=15°

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	280	mm
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2200	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	280	mm
Profondità di lavorazione	15	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	280	mm
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	600	mm/min
Nr. Cicli	1	

UTENSILE D=180mm, ANGOLO=30°

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	155	mm
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2200	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	155	mm
Profondità di lavorazione	15	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	1200	mm/min
Nr. Cicli	1	

MARMO BIANCO DI CARRARA	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	155	mm
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	600	mm/min
Nr. Cicli	1	

UTENSILE D=150mm, ANGOLO=15°

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	230	mm
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2000	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	230	mm
Profondità di lavorazione	20	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	230	mm
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	500	mm/min
Nr. Cicli	1	

UTENSILE D=150mm, ANGOLO=30°

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	125	mm
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2000	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	125	mm
Profondità di lavorazione	20	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	150	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	125	mm
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	500	mm/min
Nr. Cicli	1	

UTENSILE D=180mm, ANGOLO=15°

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	280	mm
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2000	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	280	mm
Profondità di lavorazione	20	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	15	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	280	mm
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	500	mm/min
Nr. Cicli	1	

UTENSILE D=180mm, ANGOLO=30°

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	155	mm
Profondità di lavorazione	10	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	2000	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	155	mm
Profondità di lavorazione	20	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	1000	mm/min
Nr. Cicli	1	

GRANITO NERO ASSOLUTO	DATI	
Diametro utensile	180	mm
Inclinazione utensile	30	gradi
Raggio minimo di curvatura della traiettoria di lavoro	155	mm
Profondità di lavorazione	30	mm
Velocità di rotazione	2300	r.p.m.
Velocità di avanzamento	500	mm/min
Nr. Cicli	1	

INDICE ANALITICO

PREMESSA ... 3
CONSIDERAZIONI GENERALI ... 5
TABELLA DI CORRISPONDENZA ... 6
CONTORNITURA (GRANITO) ... 7
PROFILO PIATTO (tipo Z) CON UTENSILI D.120mm ... 7
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 7
SPESSORE LASTRA : 20mm ... 8
SPESSORE LASTRA : 30mm ... 9
PROFILO TORO (tipo V) CON UTENSILI D.120mm ... 11
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 11
SPESSORE LASTRA : 20mm (1° METODO) ... 12
SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO) ... 13
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO) ... 14
PROFILO OG (tipo G) CON UTENSILI D.120 mm ... 15
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 15
SPESSORE LASTRA : 20mm (1° METODO) ... 16
SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO) ... 17
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO) ... 18
TRIPLO TONDO (tipo TP) CON UTENSILI D.120 mm ... 19
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 19
SPESSORE LASTRA : 20mm (1° METODO) ... 20
SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO) ... 21
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO) ... 22
WATER-FALL (tipo A) CON UTENSILI D.120 mm ... 23
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 23
SPESSORE LASTRA : 20mm (1° METODO) ... 24
SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO) ... 25
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO) ... 26
CONTORNITURA (MARMO) ... 27
PROFILO PIATTO (tipo Z) CON UTENSILI D.120mm ... 27
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 27
SPESSORE LASTRA : 20mm ... 28
SPESSORE LASTRA : 30mm ... 28
PROFILO TORO (tipo V) CON UTENSILI D.120mm ... 29
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 29
SPESSORE LASTRA : 20mm ... 30
SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO) ... 30
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO) ... 31
PROFILO OG (tipo G) CON UTENSILI D.120 mm ... 33
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 33
SPESSORE LASTRA : 20mm ... 34
SPESSORE LASTRA 30mm (1° METODO) ... 34
SPESSORE LASTRA 30mm (2° METODO) ... 35
PROFILO TRIPLO TONDO (tipo TP) CON UTENSILI D.120 mm ... 37
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 37
SPESSORE LASTRA : 20mm ... 38
SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO) ... 38
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO) ... 39
WATER-FALL (tipo A) CON UTENSILI D.120 mm ... 41
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 41
SPESSORE LASTRA : 20mm ... 42
SPESSORE LASTRA : 30mm (1° METODO) ... 42
SPESSORE LASTRA : 30mm (2° METODO) ... 43
FORATURA SULLA SUPERFICIE ORIZZONTALE ... 45
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 45
MATERIALE . GRANITO ... 45
MATERIALE : MARMO ... 45
TAGLIO RETTILINEO E/O CURVILINEO CON FRESA ... 47
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 47
MATERIALE : GRANITO ... 47
MATERIALE : MARMO ... 47
GRAFITATURA (scritte e graffiti) ... 49
ASSEMBLAGGIO E MISURAZIONE UTENSILI ... 49
MATERIALE : GRANITO ... 49

UTENSILI SPECIALI 51
GENERALITA' 51
AGGREGATO AD ORIENTAMENTO VARIABILE PER DISCO DIAMANTATO PIATTO 52
GENERALITÀ 53
PARAMETRI DI LAVORAZIONE (MARMO) 54
PARAMETRI DI LAVORAZIONE (GRANITO) 54
AGGREGATO AD ORIENTAMENTO VARIABILE PER DISCO DIAMANTATO CONVESSO 55
GENERALITA' 56
PARAMETRI DI LAVORAZIONE (MARMO) 57
UTENSILE D=150mm, ANGOLO=15° 57
UTENSILE D=150mm, ANGOLO=30° 58
UTENSILE D=180mm, ANGOLO=15° 59
UTENSILE D=180mm, ANGOLO=30° 60
PARAMETRI DI LAVORAZIONE (GRANITO) 61
UTENSILE D=150mm, ANGOLO=15° 61
UTENSILE D=150mm, ANGOLO=30° 62
UTENSILE D=180mm, ANGOLO=15° 63
UTENSILE D=180mm, ANGOLO=30° 64